



1. 人孔制造、检验与验收按HG/T 21514-2014《钢制人孔和手孔的类型与技术条件》中的规定。
2. 筒节材料应符合GB/T 713-2014《锅炉和压力容器用钢板》的要求。
3. 对本部套中A、B类焊接接头按NB/T 47013.1~47013.6-2015《承压设备无损检测》进行局部射线探伤检查，射线检测技术等级不低于AB级，检查长度不少于每条焊缝长度的20%，且不小于250mm，质量评定以不低于Ⅲ级为合格。A、B类焊接接头相交处必须检查。C、D类焊缝按NB/T 47013.1~47013.6-2015《承压设备无损检测》进行磁粉或渗透检测，以Ⅰ级为合格。
4. 筒节外径周长允许公差为 $\pm 3\text{mm}$
5. 人孔的压力试验按所在设备的要求与设备一起进行。
6. 轴耳焊接组合时应保证法兰盖开启转动灵活，无卡阻现象。
7. 清洁度按B80.86(R0)《汽轮机清洁度》执行，达表1中洁-4要求。

此资料系哈尔滨汽轮机厂有限责任公司(哈汽)专有资料, 属哈汽产权所有, 未经哈汽书面同意, 不得擅自复制、披露及提供, 违者必究。											
					<div>★</div> <div>人 孔</div>	明 细 栏		有			
修改	1/4	Z2019.SW209.0003	张庆键	2019.07.26		SW209.06Z					
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期							
设 计			张庆键	2019-8-12							
校 对			王琳	2019-8-12							
审 核			修亚男	2019-8-12		重 量		比 例		版 本	
工 艺								1:5		R1	
						共 1 张				第 1 张	
标准化			修亚男	2019-8-12		<div><div><div></div><div>哈电集团</div></div><div>哈尔滨汽轮机厂有限责任公司 HARBIN TURBINE COMPANY LIMITED</div></div>					
批 准			林秋宇	2019-8-14							